WIELAND
DENTAL
A company of the Ivoclar Vivadent Group

LEADING DIGITAL ESTHETICS

- Im Sinne eines sicheren Metall-Keramik-Systems empfehlen wir bei der Verwendung von Reflex dimension Verblendkeramik die Wieland denta NEM Legierung und Zenotec NP Fräsrohlinge
- In order to ensure a reliable PFM bond when using Reflex dimension veneering ceramic, we recommend the use of Wieland denta NEM alloy and Zenotec NP discs
- Afin de garantir la fiabilité du système céramo-métallique, nous recommandons l'alliage denta NEM non précieux de Wieland lors de l'utilisation de la céramique Reflex dimension, comme aussi bien l'utlisation des disques de fraisage Zenotec NP
- Per ottenere un sistema di metallo-ceramica sicuro consigliamo l´utilizzo della lega Wieland denta NEM con la ceramica di rivestimento Reflex dimension e Zenotec NP dischi.
- A fin de asegurar una unión metalo-cerámica fiable, recomendamos el uso de la aleación denta NEM de Wieland y también de los discos de cromo cobalto Zenotec en combinación con la cerámica de recubrimiento Reflex dimension

	Hersteller/ Manufacturer/ Fabricant/ Produttore/ Fabricante
LOT	Chargencode/ Batch code/Code de lot/ Codice lotto/ Código de lote
REF	Artikelnummer/ Item number/ Numéro d'article/ Numero articolo/ Número de artículo
	Gebrauchsanweisung lesen/ Observe the instructions for use/ Respecter le mode d'emploi/ Consultare il manuale delle istruzioni d'uso/ Consultar las instrucciones de uso
CE 0483	CE-Kennzeichnung mit „notified body Nummer"/ CE marking with "notified body number"/ Marquage „CE" avec numéro d'identification (notified Body)/ Marchio CE comprensivo del numero dell'Ente di certificazione/ Marcado CE con „número de organismo notificado"
℞ only	Verschreibungspflichtig (USA)/ Available on prescription only (USA)/ Médicament sous ordonnance (USA)/Soggetto a prescrizione medica (USA)/Medicamento solo con receta (EE.UU.)

Wieland Dental+Technik
GmbH & Co. KG
Lindenstraße 2,
75175 Pforzheim, Germany
Fon +49 72 31/37 05-0,
Fax +49 72 31/35 79 59
www.wieland-dental.de
info@wieland-dental.de

672551/2014-01-23/spr
Rev. 03

WIELAND
DENTAL
A company of the Ivoclar Vivadent Group

Gebrauchsanweisung
Instructions for use
Mode d'emploi
Istruzioni d'uso
Instrucciones de uso

Reflex NP safe

- NEM Konditionierer
- Non-precious metal conditioner
- Conditionneur pour alliages céramo-métalliques non précieux
- Condizionatore per leghe con metalli non preziosi
- Acondicionador para metales no preciosos

CE 0483

Deutsch

Indikation

Der Reflex NP safe dient zur Konditionierung von Gerüsten aus NEM-Legierungen mit einem WAK 25 – 500 °C von 13,8 – 15,1 · 10^{-6} K^{-1}, die für die anschließende Verblendung mit Reflex dimension gedacht sind.

Kontraindikation

- Verblenden mit einer anderen Verblendkeramik als Reflex dimension.
- Verblenden von Gerüsten, die außerhalb der WAK-Angaben liegen.
- Verwendung in Kombination mit Edelmetalllegierungen.

Gerüstvorbereitung

- Die NEM-Gerüste werden wie gewohnt mit Hartmetallfräsen ausgearbeitet.
- Anschließend wird die Verblendfläche mit 250 µm Aluminiumoxid und ca. 3,5 bar abgestrahlt.
- Nach dem Abstrahlen wird das Gerüst gründlich gereinigt. Es muss sichergestellt sein, dass die Verblendfläche frei von Schmutz und Fett ist.

Oxidbrand

In keinem Fall wird ein Oxidbrand durchgeführt.

Verarbeitungsempfehlung

- Vor der Verarbeitung wird der Reflex NP safe mit einem Keramikspatel mindestens eine Minute gut durchmischt. Die Paste ist danach gebrauchsfertig und es ist i. d. R. keine Verdünnung notwendig. Bitte benutzen Sie das Reflex dimension Opaque Liquid Optimix nur zur Verdünnung, wenn Sie auch nach einer sorgfältigen Durchmischung das Material nicht wie unten beschrieben auftragen können.
- Verwenden Sie einen trockenen Flachpinsel, wie er zum Auftragen von Pastenopaker üblich ist (der gewählte Pinsel sollte nur für das Auftragen von Reflex NP safe verwendet werden). Der Auftrag sollte, ähnlich einem Washbrand, sehr dünn und ohne Fehlstellen und Pfützenbildung erfolgen.
- Um einen sauberen Übergang zwischen Metallgerüst und Verblendkeramik zu erhalten, sollte der Reflex NP safe leicht über die Ränder (Kronenrandbereich, Girlanden) hinaus aufgetragen werden.

Hinweis!

- *Nicht übermäßig riffeln und auch keine dicken Schichten im Okklusal-, Approximal- oder Randbereich zusammenfließen lassen. Zu dicke Schichten können durch unkontrolliertes Entweichen der Flüssigkeit während des Vorwärmprozesses zu Blasenbildung führen und während des Brandes aufreißen.*
- *Zu schnelles Trocknen kann zu Problemen führen. Werden die empfohlenen Zeiten für das Vortrocknen und Trocknen nicht eingehalten, kann dies zum Aufreißen kleinerer Hohlräume oder zur Abhebung des Reflex NP safe führen. Die Flüssigkeit wurde dann zu schnell vom flüssigen in den gasförmigen Zustand überführt.*

Brennprogramme Reflex NP safe

Wichtig!

Die Wärmeleitfähigkeit von NEM-Legierungen ist im Vergleich zu Edelmetalllegierungen geringer. Deshalb sollten zur Reduzierung von thermischen Spannungen die verblendeten NEM-Gerüste bis zum Erreichen der Bereitschaftstemperatur auf dem Brenntisch des Ofens langsam abkühlen.

Allgemeines Brennprogramm	Vorwärtemp. [°C]	Trockenzeit [min]	Aufheizrate [°C / min]	Brenntemp. [°C]	Haltezeit [min]	Vakuum [%]	Langzeitkühlung
Reflex NP safe	575	6	75	975	1	100	–

Austromat 3001	Brennparameter Reflex NP safe
Reflex NP safe	C575 T120 T120.L9 T120 V9 T075.C975 V0 T60 C0 L0 T2 C575

Austromat M	START [°C]		↑	→	VAC LEVEL	↗	END [°C]	→	1 ↘	↘ 2
Reflex NP safe	575	2	2	2	9	75	975	1:00	0	0

Wichtig!

- *Die angegebenen Brenntemperaturen sind Richtwerte.*
- *Abweichungen aufgrund unterschiedlicher Ofenleistungen sind möglich.*

- Das Erscheinungsbild nach dem Brand ist matt und nicht deckend.
- Nun wird wie gewohnt der Pasten- oder Pulveropaker aufgetragen und gebrannt.

Troubleshooting

Fehler	Ursache	Abhilfe
Risse / Abplatzungen in der Reflex NP safe Schicht	■ Vorwärmtemperatur ist zu hoch ■ Reflex NP safe zu dick aufgetragen ■ Materialansammlung in Vertiefungen	■ Vorwärmtemperatur absenken ■ Reflex NP safe gleichmäßig dünn auftragen, Pfützenbildung vermeiden ■ Nicht riffeln, nur leicht klopfen
Blasen in der Reflex NP safe Schicht	■ Reflex NP safe zu schnell vorgetrocknet ■ Reflex NP safe zu dick aufgetragen ■ Verunreinigung der Legierungsoberfläche ■ Fehlerhafter Guss	■ Vortrockenzeiten- und temperaturen beachten ■ Reflex NP safe gleichmäßig dünn auftragen, Pfützenbildung vermeiden ■ Verblendfläche sorgfältig reinigen ■ Gießanleitung beachten

Warnhinweis!

Die Inhalation von Keramikstäuben kann zur Schädigung der Lunge führen. Die Keramik-pulver sollten deshalb immer dicht verschlossen gelagert und fachgerecht verarbeitet werden. Bei der Formgebung von gebrannten Keramikobjekten durch Beschleifen ist eine Staubmaske mit einem Filtereinsatz P1 anzulegen oder an einer zugelassenen und funktionsfähigen Objektabsaugung zu arbeiten.

CE 0483

English

Indication

Reflex NP safe used is for conditioning frameworks made from non-precious metals with a CTE 25 – 500 °C of 13.8 – 15.1 · 10^{-6} K^{-1}, which are intended for subsequent veneering with Reflex dimension.

Contraindication

- Veneering with a veneering ceramic other than Reflex dimension.
- Veneering frameworks which are outside the specified CTE range.
- Use in combination with precious metal alloys.

Preparing the framework

- Use carbide cutters to trim the base metal frameworks as usual.
- Then blast the surface to be veneered with 250 µm aluminium oxide at approx. 3.5 bar.
- After sandblasting, clean the framework thoroughly. Ensure that the surface to be veneered is free from dirt and grease.

Oxide bake

Under no circumstances is an oxide bake to be carried out.

Recommendations

- Before use, mix Reflex NP safe thoroughly with a ceramic spatula for at least one minute. The paste is then ready to use and does not normally require thinning. If, after mixing well, you can not apply the material as described below, please use only Reflex dimension Opaque Liquid Optimix as a thinner.
- Use a dry, flat brush, such as you would normally use when applying a paste opaque (the brush chosen should only be used for applying Reflex NP safe). Apply very thinly as you would for a wash bake without leaving blank areas or allowing pools to form.
- In order to obtain a smooth transition between the metal framework and the veneering ceramic, Reflex NP safe should be applied a little beyond the margins (crown margin area, lingual bands).

N.B.

- *Avoid excessive rippling and do not alloy thick layers to collect in the occlusal, approximal or margin areas. Excessively thick layers can cause bubbles to form through uncontrolled release of the liquid during preheating and during firing and can lead to cracking.*
- *Excessively fast drying can cause problems. If the recommended times for predrying and drying are not adhered to, this can cause minute cavities to open up or lead to REFLEX NP safe flaking off. The liquid would then pass too quickly from its liquid to its gas state.*

Firing programs for Reflex NP safe

Important!

The thermal conductivity of base metal alloys is lower than that of precious metal alloys. In order to reduce thermal stresses, the veneered non-precious metal frameworks should therefore be allowed to cool slowly on the furnace table until they reach the required temperature.

General firing program	Pre-heat temp. [°C]	Drying time [min]	Heat rise [°C / min]	Firing temp. [°C]	Holding time [min]	Vacuum [%]	Slow cooling
Reflex NP safe	575	6	75	975	1	100	–

Austromat 3001	Firing parameters Reflex NP safe
Reflex NP safe	C575 T120 T120.L9 T120 V9 T075.C975 V0 T60 C0 L0 T2 C575

Austromat M	START [°C]		↑	→	VAC LEVEL	↗	END [°C]	→	1 ↘	↘ 2
Reflex NP safe	575	2	2	2	9	75	975	1:00	0	0

N.B.

- *The firing temperatures given are for guidance only.*
- *Variations may occur, since furnaces differ in their performance.*

- After firing, the surface is matt and not evenly covered.
- Now the paste or powder opaque is applied and fired as usual.

Troubleshooting

Fault	Cause	Remedy
Cracks / flaking in the Reflex NP safe layer	■ Pre-heat temperature is too high	■ Lower pre-heat temperature
	■ Reflex NP safe applied to thickly	■ Apply Reflex NP safe thinly and evenly; avoid puddles
	■ Material collecting in recesses	■ Avoid excessive rippling; just tap gently
Bubbles in the layer of Reflex NP safe	■ Reflex NP safe pre-dried too quickly	■ Observe pre-drying times and temperatures
	■ Reflex NP safe applied too thickly	■ Apply Reflex NP safe thinly and evenly. Do not allow puddles to form.
	■ Impurities on the surface of the alloy	■ Carefully clean the surface to be veneered
	■ Faulty casting	■ Follow instructions for casting

Caution!

Ceramic dust can damage the lungs if inhaled. Ceramic powders should therefore always be stored in tightly sealed containers and handled correctly during use. When using abrasive processes to grind fired ceramic items, a face mask with a P1 insert should be worn or work should be carried out at a workplace with an approve and fully functioning air extraction system at the workpiece.

CE 0483

Français

Indication

Reflex NP safe sert à conditionner des armatures en alliages céramo-métalliques non précieux ayant un CET 25 – 500 °C de 13,8 – 15,1 · 10^{-6} K^{-1}, destinées à servir ensuite au recouvrement avec la céramique Reflex dimension.

Contre-indications

- Recouvrement avec une autre céramique que Reflex dimension.
- Recouvrement d'armatures dont la valeur CET se situe hors de la plage indiquée.
- Utilisation en combinaison avec des alliages de métaux précieux.

Préparation de l'armature

- Les armatures en alliages céramo-métalliques non précieux sont travaillées comme d'habitude avec des fraises carbure.
- La surface de recouvrement est ensuite sablée avec de l'oxyde d'aluminium de 250 µm à 3,5 bars environ.
- Après le sablage, l'armature sera soigneusement nettoyée. L'absence de toute impureté ou trace de gras sur les surfaces de recouvrement doit être garantie.

Cuisson d'oxydation

Il ne faut en aucun cas procéder à une cuisson d'oxydation.

Recommandation de mise en œuvre

- Avant de traiter de la NP Reflex sécurité avec une spatule en céramique au moins une minute qui doit etre bien mélangé. La pâte est alors prête à être utilisée et il n'existe généralement pas de dilution nécessaire. S'il vous plaît utiliser le Optimix Reflex dimension liquide opaque seulement pour la dilution, même après une homogénéisation soigneuse de la matière ne peut pas être appliqué tel que décrit ci-dessous.
- Utilisez un pinceau sec, comme cela est courant pour l'application de l'opaque en pâte, (la brosse choisie doit être utilisé uniquement pour l'application de Reflex NP safe). L'aplication doit être similaire à une cuisson de de lavage, très mince et sans défauts, et la formation de flaques.
- Pour obtenir une transition nette entre l'armature métal et la céramique de recouvrement, il est conseillé d'appliquer NP safe en débordant légèrement (bord de couronne, bandeau).

Remarque !

- *Eviter toute vibration excessive de même que la convergence de couches épaisses dans la zone occlusale, approximale ou marginale. Des couches trop épaisses risquent d'entraîner la formation de bulles d'air, en raison d'un échappement incontrôlé du liquide lors du processus de préchauffage, qui éclateront lors de la cuisson.*
- *Un séchage trop rapide peut entraîner des problèmes. En cas de non-respect des durées recommandées pour le préséchage et le séchage, des petites cavités peuvent éclater ou Reflex NP safe se décoller. Dans ce cas, le passage de l'état liquide à l'état de gaz aura.*

Programmes de cuisson Reflex NP safe

Important !

La conductibilité thermique d'alliages céramo-métalliques non précieux est plus faible comparée aux alliages de métaux précieux. Il est conseillé par conséquent, pour réduire les contraintes thermiques, de laisser les armatures céramo-métalliques non précieux recouvertes refroidir lentement sur la table de cuisson du four jusqu'à ce qu'elles aient atteint la température d'attente.

Généralités Prog. de cuisson	Temp. de préchauffage [°C]	Temps de séchage [min]	Vitesse de chauffe [°C / min]	Temps de cuisson [°C]	Temps de maintien [min]	Vide [%]	Refroidissement longue durée
Reflex NP safe	575	6	75	975	1	100	–

Austromat 3001	Paramètres de cuisson Reflex NP safe
Reflex NP safe	C575 T120 T120.L9 T120 V9 T075.C975 V0 T60 C0 L0 T2 C575

Austromat M	START [°C]		↑	→	VAC LEVEL	↗	END [°C]	→	1 ↘	↘ 2
Reflex NP safe	575	2	2	2	9	75	975	1:00	0	0

Important !

- *Les températures de cuisson ci-dessus sont données à titre indicatif.*
- *Des écarts sont possibles en fonction des différentes puissances des fours.*

- L'apparence obtenue après la cuisson est mate et non couvrante.
- Appliquer ensuite comme d'habitude la pâte ou la poudre d'opaque et faire la cuisson.

Problèmes et solutions

Problème	Cause	Remède
Fissures / éclats de la couche Reflex NP safe	■ Température de préchauffage trop élevée ■ Reflex NP safe appliqué en couche trop épaisse ■ Accumulation de matériau dans des creux	■ Abaisser la température de préchauffage ■ Appliquer Reflex NP safe en une fine couche régulière, éviter la formation de flaques ■ Pas de vibration, seulement un léger tapotement
Bulles d'air dans la couche Reflex NP safe	■ Préséchage Reflex NP safe trop rapide ■ Reflex NP safe appliqué en couche trop épaisse ■ Encrassement de la surface de l'alliage ■ Défaut de fonte	■ Respecter les durées et les températures de préséchage ■ Appliquer Reflex NP safe en une fine couche régulière, éviter la formation de flaques ■ Nettoyer soigneusement la surface à recouvrir ■ Respecter les instructions relatives à la fonte

Avertissement !

L'inhalation de poussière de céramique peut léser les poumons. Il convient par conséquent de toujours stocker la poudre céramique dans un récipient hermétiquement fermé et de l'employer dans les règles de l'art. En cas de meulage de la céramique après cuisson, il faut porter un masque anti-poussière muni d'une cartouche filtrante P1 ou travailler sous aspiration homologuée et en parfait état de fonctionnement.

CE 0483

Italiano

Indicazione

Reflex NP safe trova indicazione per il condizionamento di strutture in leghe con metalli non preziosi con un CET 25 – 500 °C di 13,8 – 15,1 · 10^{-6} K^{-1} destinate al successivo rivestimento con Reflex dimension.

Controindicazioni

- Rivestimento effettuato con ceramiche diverse dalla Reflex dimension.
- Rivestimento di strutture non classificate secondo i parametri CET.
- Utilizzo in combinazione con leghe in metalli preziosi.

Preparazione della struttura

- Le strutture con metalli non preziosi vanno lavorate come abitualmente con frese in metallo duro.
- Successivamente la superficie di rivestimento va sabbiata con ossido d'alluminio da 250 µm e a circa 3,5 bar.
- Dopo la sabbiatura la struttura va accuratamente pulita accertandosi che le superfici da rivestire non presentino tracce di detriti e sostanze grasse.

Cottura di ossidazione

Non va eseguita in nessun caso la cottura di ossidazione.

Indicazioni per la lavorazione

- Prima della lavorazione il Reflex NP deve essere mescolato bene per un minuto con una spatola di ceramica. La pasta dopo di ciò è pronta per l'uso e di regola non necessità diluente. Preghiamo di utilizzare il Reflex dimension Opaque Liquid Optimix come diluente solo se dopo una muscolazione bene comunque non può applicare il materiale secondo il procedimento descritto.
- Preghiamo di utilizzare un pennello piatto, come viene utilizzato anche per l'applicazione di un opaco in pasta (il pennello scelto deve essere utilizzato solo per applicare il Reflex NP safe). L'applicazione deve essere eseguita simile ad un Washbrand, molto sottile e senza parte mancante e senza formazione di pozza.
- Per ottenere un passaggio pulito tra la struttura del metallo e la ceramica di rivestimento Reflex NP safe va passato leggermente verso i bordi (zona del margine della corona, bande linguali).

Avvertenza!

- *Non eseguire una scanalatura eccessiva ed evitare lo scorrimento di strati spessi nella zona occlusale, approssimale e marginale. Gli strati troppo spessi possono scoppiare per una fuoriuscita incontrollata del liquido determinando la formazione di bolle e il loro scoppio durante la cottura.*
- *L'asciugatura troppo rapida può causare problemi. Se non si rispettano i tempi consigliati di presciugatura ed asciugatura eventuali piccole cavità presenti possono scoppiare o si può staccare lo strato di REFLEX NP safe a seguito di un passaggio troppo rapido del fluido dallo stato liquido a quello gassoso.*

Programmi di cottura Reflex NP safe

Importante!

La conducibilità termica delle leghe con metalli non preziosi è inferiore a quelle dei metalli leggeri. Perciò per ridurre le tensioni causate dalla temperatura occorre lasciar raffreddare le strutture con metalli non preziosi rivestite sul piano di cottura del forno fino a raggiungere la temperatura di disponibilità all'uso.

Prog. generale di cottura	Temp. di preriscaldo [°C]	Tempo d'asciugatura [min]	Tasso d'aumento prog. della temp. [°C / min]	Temp. di cottura [°C]	Tempo di mantenimento [min]	Vuoto [%]	Raffred. a lungo termine
Reflex NP safe	575	6	75	975	1	100	–

Austromat 3001	Parametri di cottura Reflex NP safe
Reflex NP safe	C575 T120 T120.L9 T120 V9 T075.C975 V0 T60 C0 L0 T2 C575

Austromat M	START [°C]		↑	→	VAC LEVEL	↗	END [°C]	→	1 ↘	↘ 2
Reflex NP safe	575	2	2	2	9	75	975	1:00	0	0

Importante!

- *Le temperature di cottura indicate sono valori orientativi.*
- *Sono ammesse temperature diverse a seconda delle caratteristiche del forno.*

- Dopo la cottura lo strato si presenta opaco e non coprente.
- Procedere quindi come al solito all'applicazione dell'opaco in pasta o in polvere e alla relativa cottura.

Difetti riscontrabili

Difetto	Guasto	Rimedio
Crepe / distacchi nello strato di Reflex NP safe	■ La temperature di preriscaldo è troppo alta	■ Abbassare la temperature di prericaldo
	■ Lo strato di Reflex NP safe applicato è troppo spesso	■ Applicare uno strato sottile ed uniforme di Reflex NP safe evitando che si depositi nelle rientranze
	■ Deposito di materiale negli avvallamenti	■ Non eseguire scanalature, picchiettare solo leggermente
Bolle nello strato Reflex NP safe	■ La fase di preasciugatura dello strato di Reflex NP safe è stata troppo breve	■ Rispettare le temperature e i tempi di preasciugatura
	■ Lo strato di Reflex NP safe applicato è troppo spesso	■ Applicare uno strato sottile ed uniforme di Reflex NP safe evitando che il prodotto si depositi nelle rientranze
	■ Impurità nella superficie della lega	■ Pulire accuratamente la superficie da rivestire
	■ Colata eseguita in modo scorretto	■ Rispettare le istruzioni per la colata

Avviso!

L'inalazione di polveri di ceramica può danneggiare i polmoni. La ceramica in polvere va pertanto conservata sempre ermeticamente chiusa e va lavorata a regola d'arte. Per la fresatura degli oggetti in ceramica cotta utilizzare una maschera antipolvere con filtro di tipo P1 oppure lavorare l'oggetto in prossimità di un sistema d'aspirazione adeguato alle necessità.

CE 0483

Español

Uso previsto

Reflex NP safe está indicado para el acondicionamiento de estructuras de aleaciones no preciosas con un CET 25 – 500 °C de 13,8 – 15,1 · 10^{-6} K^{-1} antes de su posterior recubrimiento con Reflex dimension.

Contraindicaciones

- Recubrimiento con otra cerámica de recubrimiento que no sea Reflex dimension.
- Recubrimiento de estructuras que dispongan de un CET fuera de la gama indicada.
- Uso en combinación con aleaciones preciosas.

Preparación de las estructuras

- Las estructuras de metal no precioso se acaban, como es habitual, con fresas de metal duro.
- A continuación se chorrea la superficie a recubrir con óxido de aluminio de 250 µm y una presión de aprox. 3,5 bares.
- Después del tratamiento con chorro de arena, limpiar a fondo la estructura. Es necesario que las superficies a recubrir queden completamente libres de grasa y suciedad.

Cocción de oxidación

¡No realizar en ningún caso una cocción de oxidación!

Recomendación de elaboración

- Antes del procesamiento, el Reflex NP safe debe ser entremezclado bien con una espátula de cerámica por lo menos un minuto. La pasta después estará lista para el uso y normalmente no es necesario ninguna dilución. Por favor, use el Reflex dimension Opaque Liquid Optimix para la dilución sólo si después de una mescla detallada no pueda aplicar el material como aparece abajo descrito.
- Use un pincel plano seco como él usual para servir de opaquer en pasta (el pincel escogido debía ser usado sólo para el Reflex NP safe). La aplicación debe realizarse como Washbrand, muy delgada y sin lugares vacios ni encharcamientos.
- Reflex NP safe debería aplicarse ligeramente sobre y más allá de los bordes (áreas marginales de la corona, bandas linguales), a fin de lograr una transición limpia entre la estructura metálica y la cerámica de recubrimiento.

¡Nota!

- *No compactar excesivamente por vibración y evitar que las capas gruesas en el área oclusal, proximal o marginal confluyan. Las capas demasiado gruesas pueden conducir a la formación de burbujas a causa de un escape incontrolado del líquido durante el proceso de precalentamiento y rasgarse durante la cocción.*
- *Un secado demasiado rápido puede conducir a problemas. El hecho de no observar los tiempos recomendados de presecado y secado puede provocar la formación de pequeñas cavidades o bien el desprendimiento de REFLEX NP safe. En este caso, el líquido ha pasado demasiado rápido del estado líquido al gaseoso.*

Programas de cocción Reflex NP safe

¡Importante!

La conductividad térmica de aleaciones no preciosas es inferior a la de aleaciones preciosas. Es por esta razón, y a fin de reducir las tensiones térmicas que las estructuras de metal no precioso recubiertas deberían enfriar lentamente en la placa de cocción del horno hasta alcanzar su temperatura de servicio.

Programa de cocción general	Temp. de precalentamiento [°C]	Tiempo de secado [min]	Velocidad de calent. [°C/min]	Temp. de cocción [°C]	Tiempo de mantenimiento [min]	Vacío [%]	Enfriamiento lento
Reflex NP safe	575	6	75	975	1	100	–

Austromat 3001	Parámetros de cocción Reflex NP safe
Reflex NP safe	C575 T120 T120.L9 T120 V9 T075.C975 V0 T60 C0 L0 T2 C575

Austromat M	START [°C]		↑	→	VAC LEVEL	↗	END [°C]	→	1 ↘	↘ 2
Reflex NP safe	575	2	2	2	9	75	975	1:00	0	0

¡Importante!

- *Las temperaturas de cocción indicadas son valores orientativos.*
- *Son posibles eventuales variaciones a causa de diferentes potencias de horno.*

- El aspecto de la pieza después de la cocción es mate, pero sin capa cubridora.
- A continuación se aplica, como es habitual, el opaquer en pasta o en polvo y se procede a la cocción.

Eliminación de errores

Error	Causa	Remedio
Resquebrajaduras / desconcha-mientos de la capa de Reflex NP safe	■ La temperatura de precalentamiento es demasiado alta. ■ Se ha aplicado una capa demasiado gruesa de Reflex NP safe. ■ Acumulación de material en las depresiones superficiales	■ Reducir la temperatura de precalentamiento ■ Aplicar una capa fina y uniforme de Reflex NP safe y evitar la formación de "charcos" ■ No compactar por vibración, sólo dar ligeros golpes
Formación de burbujas en la capa de Reflex NP safe	■ Presecado demasiado rápido de Reflex NP safe ■ Se ha aplicado una capa demasiado gruesa de Reflex NP safe ■ Contaminación de la superficie de la aleación ■ Colado defectuoso	■ Observar los tiempos y las temperaturas de presecado ■ Aplicar una capa fina y uniforme de Reflex NP safe y evitar la formación de "charcos" ■ Limpiar cuidadosamente la superficie a recubrir ■ Observar las instrucciones de colado

¡Indicaciones de advertencia!

La inhalación de polvos cerámicos puede dañar el pulmón. Es por esta razón que los polvos cerámicos deberían almacenarse siempre bien cerrados y elaborarse conforme al uso previsto. Durante la conformación por rectificación de objetos cerámicos cocidos ha de usarse o bien una máscara de protección respiratoria con filtro P1 o una aspiración homologada en óptimas condiciones de uso.

CE 0483